

Docket No.: A-3849

IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE

Applicant : DETLEV BERLINGEN ET AL.
Filed : CONCURRENTLY HERewith
Title : SHEET-PROCESSING ROTARY PRINTING PRESS WITH A
SHEET GUIDING DEVICE

CLAIM FOR PRIORITY

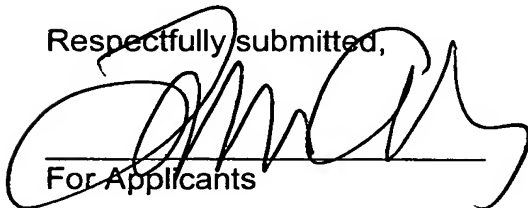
Commissioner for Patents
P.O. Box 1450
Alexandria, VA 22313-1450

Sir:

Claim is hereby made for a right of priority under Title 35, U.S. Code, Section 119, based upon the German Patent Application 102 52 236.7, filed November 11, 2002.

A certified copy of the above-mentioned foreign patent application is being submitted herewith.

Respectfully submitted,


For Applicants

LAURENCE A. GREENBERG
REG. NO. 29,308

Date: November 12, 2003

Lerner and Greenberg, P.A.
Post Office Box 2480
Hollywood, FL 33022-2480
Tel: (954) 925-1100
Fax: (954) 925-1101

/kf

BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND



Prioritätsbescheinigung über die Einreichung einer Patentanmeldung



Aktenzeichen: 102 52 236.7

Anmeldetag: 11. November 2002

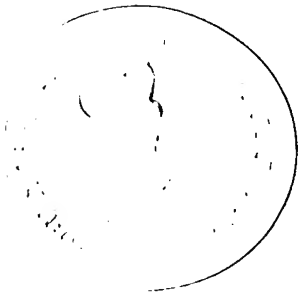
Anmelder/Inhaber: Heidelberger Druckmaschinen Aktiengesellschaft,
Heidelberg, Neckar/DE

Bezeichnung: Bogen verarbeitende Rotationsdruckmaschine mit
einer zusammengesetzten Bogenleitvorrichtung

IPC: B 65 H, B 41 F



**Die angehefteten Stücke sind eine richtige und genaue Wiedergabe der
ursprünglichen Unterlagen dieser Patentanmeldung.**



München, den 16. September 2003
Deutsches Patent- und Markenamt
Der Präsident
Im Auftrag

Wallner

5 Bogen verarbeitende Rotationsdruckmaschine mit einer zusammengesetzten Bogenleitvorrichtung

10 Die Erfindung betrifft eine Bogen verarbeitende Rotationsdruckmaschine mit einer Leitvorrichtung, über welche die Bogen in einer Verarbeitungsrichtung geschleppt werden, einer an der Leitvorrichtung ausgebildeten ortsfesten ersten Leitfläche und einer an der Leitvorrichtung ausgebildeten ausziehbaren zweiten Leitfläche, die in der Verarbeitungsrichtung auf die ortsfeste Leitfläche folgt und mit dieser einen Zwickel ausbildet.

15

Eine derartige Maschine ist beispielsweise aus DE 25 44 566 A1 bekannt. Die hierin offenbarte ausziehbare Leitfläche dient der Anpassung der Leitvorrichtung an unterschiedliche Formate der verarbeiteten Bogen. Sie überbrückt eine andernfalls auftretende Lücke zwischen der ortsfesten
20 Leitfläche und einer die Bogen auf eine Ablagegeschwindigkeit verzögernden Bremsvorrichtung, die unabhängig vom jeweiligen Format der verarbeiteten Bogen einem daraus gebildeten Auslegestapel stets in unmittelbarer Nachbarschaft vorgeordnet und hierzu ihrerseits hinsichtlich ihrer Lage an das jeweilige Format anpassbar ist.

Die ausziehbare Leitfläche ist an einem entsprechend ausziehbaren Leitblech ausgebildet, welches an einem dem Auslegestapel zugewandten Ende der ortsfesten Leitfläche zum Teil unterhalb dieser gespeichert ist und mit dieser einen Zwickel ausbildet.

30

In einem Spalt zwischen einer Leitvorrichtung dieser Art und den darüber hinweggeschleppten Bogen ist üblicherweise ein Luftpolster ausgebildet, welches insbesondere im Falle doppelseitig bedruckter Bogen durch Zufuhr von

- 5 Bogentragluft in den Spalt gespeist wird. Ein solchermaßen aktiv ausgebildetes Luftpolster dient dazu, die Bogen ohne jeglichen Kontakt mit der Leitvorrichtung entlang dieser zu führen. Störungen im Strömungsfeld des Luftpolsters können sich jedoch nachteilig im Hinblick auf einen ruhigen Lauf der Bogen auswirken. Eine entsprechende Störung stellt sich insbesondere in dem genannten Zwickel
10 ein.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, die eingangs genannte Leitvorrichtung derart auszugestalten, dass sich entlang dieser ein ruhiger Lauf der Bogen einstellt.

15

Zur Lösung dieser Aufgabe ist in dem genannten Zwickel ein Formteil angeordnet, welches eine den Zwickel überbrückende dritte Leitfläche ausbildet.

- 20 Der Querschnitt des Formteiles ist bevorzugt derart ausgebildet, dass in situ zwischen der ortsfesten Leitfläche und der dritten Leitfläche lediglich eine strömungstechnisch verhältnismäßig unkritische Fuge entsteht und das in die Schlepprichtung weisende Ende des Querschnittes derart spitz ausläuft, dass
25 zwischen der ausziehbaren Leitfläche und der dritten Leitfläche lediglich noch ein beinahe unmerklicher Zwickel verbleibt. Im Falle eines im Allgemeinen konvex gekrümmten Verlaufes der ausziehbaren Leitfläche in deren an die ortsfeste Leitfläche anschließendem Bereich und eines hierauf folgenden Überganges der ausziehbaren Leitfläche in einen ebenen, in der Regel horizontalen Verlauf ist der genannte Querschnitt an seinem in die
30 Schlepprichtung weisenden Ende bevorzugt messerscharf zugespitzt und so dimensioniert, dass sich die durch das Zuspitzen entstandene Schneide am Ort des Überganges des gekrümmten in den ebenen Verlauf der ausziehbaren Leitfläche befindet.

5

Mit dem Formteil ist eine strömungstechnische Problemzone bei auf unterschiedliche Formate der Bogen einstellbaren Leitvorrichtungen beseitigt, die über einen langen Zeitraum bestanden hat.

- 10 Bei einer bevorzugten Weiterbildung ergeben sich jedoch - wie später näher ausgeführt - darüber hinausgehende Vorteile im Hinblick auf den Auftrag eines Bestäubungsmittels auf die verarbeiteten Bogen.

- 15 Die Merkmale des Erfindungsgegenstandes und von dessen Weiterbildungen und Ausgestaltungen sind den beigefügten Zeichnungen und den darauf Bezug nehmenden nachfolgenden Erläuterungen entnehmbar.

In den Zeichnungen zeigt:

- 20 Fig. 1 in schematischer Darstellung eine Bogen verarbeitende Rotationsdruckmaschine mit einer Leitvorrichtung, über welche hinweg die verarbeiteten Bogen geschleppt werden und welche eine ortsfeste und eine ausziehbare Leitfläche aufweist, die miteinander einen Zwickel ausbilden, in welchen ein Formteil eingesetzt ist,

- 25 Fig. 2 einen den Zwickel und das in diesen eingesetzte Formteil umfassenden Ausschnitt aus Fig. 1 und ein Versorgungssystem zur Nutzung einer bevorzugten Ausgestaltung des Formteiles zum Austrag eines Bestäubungsmittels,
- 30

- Fig. 3 einen Abschnitt einer bevorzugten Ausgestaltung des Formteiles als Hohlprofil,

5

Fig. 4 eine Ansicht eines Abschnittes des Formteiles in Richtung des Pfeils IV in Fig. 2,

Fig. 5 das entlang der Linie V in Fig. 4 geschnittene Formteil,

10

Fig. 6 einen Schnitt durch das Formteil bei einer weitergebildeten Ausgestaltung desselben.



Die in Fig. 1 schematisch dargestellte Bogen verarbeitende

15

Rotationsdruckmaschine umfasst einen Maschinenabschnitt 1 mit beispielhaft zwei Verarbeitungsstationen in Form von Druckwerken 1.1 und 1.2, so dass damit zwei Farben gedruckt werden können. Für jede weitere Farbe ist ein weiteres Druckwerk vorzusehen. Für weitere Prozessschritte, wie beispielsweise Lackieren, Zwischentrocknen, Perforieren usw. ist jeweils eine weitere Verarbeitungsstation vorzusehen. Im beispielhaft dargestellten Falle arbeiten die Druckwerke 1.1 und 1.2 nach dem Nassoffsetverfahren und umfassen demzufolge jeweils ein Farbwerk 1.3 und ein Feuchtwerk 1.4, einen damit in Verbindung stehenden Plattenzylinder 1.5, einen an diesem betriebsmäßig abrollenden Gummituchzylinder 1.6 sowie einen einen jeweiligen Bogen 2.2 führenden Druckzylinder 1.7.

20

25

Zur Beschickung der Druckwerke 1.1 und 1.2 mit den Bogen 2.2 ist ein Anleger 2 vorgesehen, der mittels einer Vereinzelungsvorrichtung 2.1 einen jeweils obersten Bogen 2.2 von einem Stapel 2.3 abgreift und an eine Transport- und Ausrichtvorrichtung 2.4 übergibt, welche einen jeweils in Verarbeitungsrichtung vorauseilenden der zu einer Schuppenformation vereinzelten Bogen nach dessen insbesondere mittels eines Saugbändertisches erfolgtem Transport in

30

- 5 Richtung auf Vorderkantenanschlge an diesen und an wenigstens einem Seitenanschlag ausrichtet.

Ein der ersten Verarbeitungsstation, hier dem Druckwerk 1.1, zugeordneter schwingender Vorgreifer 1.8 ibernimmt den jeweils ausgerichteten Bogen 2.2
10 und ibernibt diesen an eine Anlegetrommel 1.9, welche ihn ihrerseits an den Druckzylinder 1.7 des Druckwerkes 1.1 ibernibt. Nach Durchlaufen des Druckspaltes dieses Druckwerkes 1.1 ibernibt dessen Druckzylinder 1.7 den Bogen 2.2 an eine zwischen die Druckzylinder 1.7 der beiden Druckwerke 1.1 und 1.2 geschaltete Transfervorrichtung in Form einer
15 Bogenfhrungstrommel 1.10. Im Falle einer ffr Sch6n- und Widerdruck ausgebildeten Maschine ist stattdessen eine zwischen Sch6ndruckbetrieb und Sch6n- und Widerdruckbetrieb umschaltbare Wendeeinrichtung vorgesehen. Der Druckzylinder 1.7 des Druckwerkes 1.2 ibernimmt den Bogen 2.2 von der Bogenfhrungstrommel 1.10, fhrst ihn durch den weiteren Druckspalt und
20 ibernibt ihn sodann an einen in einem Ausleger 3 angeordneten Endlosf6rderer 3.5 welcher die Bogen 2.2 mit einer Verarbeitungsgeschwindigkeit in einer F6derrichtung entlang einer F6derstrecke schleppt und nach Durchlaufen der F6derstrecke an eine Bogenbremse 3.1 ibernibt, welche die Bogen 2.2 auf eine
25 Ablagegeschwindigkeit verz6gert und schließlich zur Bildung eines Auslegestapels 3.2 freigibt.

Der Endlosf6rderer 3.5 ist mit Greiferbr6cken 3.6 ausgestattet, an denen Greifer angeordnet sind, die unter Federkraft normal geschlossen sind und
30 unter Drehung einer die Greifer tragenden Greiferwelle mittels einer daran angeordneten Kurvenfolgeranordnung und einer diese entsprechend auslenkenden Greifer6ffnungskurve beim Passieren derselben vor6bergehend ge6ffnet werden - nicht dargestellt -.

5

Im Fortdruck werden am Stapel 2.3 im Anleger 2 das Produktionsniveau, d. h. die Höhenlage des jeweils obersten Bogens 2.2, und im Ausleger 3 die Fallhöhe der seitens der Bogenbremse 3.1 freigegebenen Bogen 2.2 durch entsprechendes Nachführen jeweiliger den Stapel 2.3 bzw. den Druckgutstapel 3.2 tragender Plattformen 2.5 bzw. 3.3 mittels jeweiliger Hubwerke beibehalten, von welchen lediglich die Plattformen 2.5 und 3.3 tragende Hubketten 2.6 und 3.4 angedeutet sind.

10



15

Die Greiferbrücken 3.6 des Endlosförderers 3.5 schleppen die vom Druckzylinder 1.7 des Druckwerkes 1.2 übernommenen Bogen 2.2 entlang einer der genannten Förderstrecke zugeordneten Leitvorrichtung 3.7, die eine ortsfeste erste Leitfläche 3.8 und eine in der Verarbeitungsrichtung darauf folgende ausziehbare zweite Leitfläche 3.9 ausbildet, welche mit der ersten Leitfläche 3.8 einen Zwickel 3.10 bildet (siehe insbesondere Fig. 2).

20

Wie der Fig. 2 entnehmbar, ist die ausziehbare Leitfläche 3.9 an einem Leitelement, insbesondere in Form eines Leitbleches 3.9' ausgebildet, welches zum Teil unterhalb eines der Bogenbremse 3.1 zugewandten Endabschnittes der ortsfesten Leitfläche 3.8 gespeichert ist. Das Leitblech 3.9' ist zur Anpassung an das Format der verarbeiteten Bogen 2.2 gemeinsam mit der Bogenbremse 3.1 verstellbar, d. h. ausziehbar bzw. einschiebbar und auf einer Leitblechführung 3.9'' abgestützt.



25

In den Zwickel 3.10 ist ein Formteil 3.11 eingesetzt, welches eine den Zwickel 3.10 überbrückende Leitfläche 3.12 ausbildet.

30

Die Fig. 3 zeigt eine bevorzugte Ausgestaltung des Formteiles 3.11 und dessen bereits genannte bevorzugte Weiterbildung, wonach an dem Formteil 3.11 die

- 5 mittels diesem gebildete dritte Leitfläche 3.12 durchdringende Luftaustrittsöffnungen 3.13 und mit diesen kommunizierende Lufteintrittsöffnungen 3.14 vorgesehen sind.

In Fig. 2 ist ein im Zuge dieser Weiterbildung vorgesehenes

- 10 Versorgungssystem 3.15 wiedergegeben, welches betriebsmäßig einen Trägerluftstrom und ein von diesem mitgeführtes Bestäubungsmittel 3.16 bereitstellt und zur fluidischen Verbindung mit den Lufteintrittsöffnungen 3.14 vorgesehen ist.

- 15 Insoweit ist in Verbindung mit dem Formteil 3.11 eine insofern besonders vorteilhafte Bestäubungsvorrichtung geschaffen als sie das Bestäuben der Unterseite der Bogen 2.2, also aus besonders geringem Abstand von diesen ermöglicht, ohne in die Konzeption des die ortsfeste Leitfläche 3.8 ausbildenden Abschnittes der Leitvorrichtung 3.7 eingreifen zu müssen.

20

Wie der Fig. 2 entnehmbar, umfasst das genannte Versorgungssystem 3.15 im Falle der vorliegenden beispielhaften Ausgestaltung eine an ein Gebläse 3.17 angeschlossene Luftstrahlpumpe 3.18, welche das in einer Vernebelungskammer 3.19 bevorratete Bestäubungsmittel 3.16 gemeinsam mit einem über einen Bypass in die Vernebelungskammer 3.9 geleiteten und das Bestäubungsmittel aufwirbelndem Teilluftstrom ansaugt und einem die Luftstrahlpumpe 3.18 verlassenden Hauptluftstrom beimischt, der den Lufteintrittsöffnungen 3.14 über eine Speiseleitung 3.20 zugeführt wird.

- 30 Das Formteil 3.11 weist in bevorzugter Ausgestaltung desselben Kammern auf, die mit den Luftaustrittsöffnungen 3.13 und den Lufteintrittsöffnungen 3.14 kommunizieren.

5 Wie den Figuren 3 und 4 entnehmbar, ist dies fertigungstechnisch in vorteilhafter Weise dadurch realisiert, dass das Formteil 3.11 ein Hohlprofil darstellt und dass in Fig. 3 nicht dargestellte Trennwände 3.21 in Form von diskreten Bauteilen in das Hohlprofil eingesetzt sind, welche dieses in die genannten Kammern unterteilen.

10

In Fig. 4 ist eine entsprechende Kammer 3.24 erkennbar. Diese ist, außer durch die Trennwände 3.24, durch die Innenflächen des Hohlprofils begrenzt, d. h. die Trennwände 3.24 weisen im genannten Innenraum eine Kontur auf, die sich an den Querschnitt der lichten Weite des Hohlprofils anschmiegt.

15

Wie insbesondere in Fig. 3 erkennbar, sind zur Montage der in Form von diskreten Bauteilen ausgebildeten Trennwände 3.21 an dem Hohlprofil Schlitze 3.25 vorgesehen, durch welche hindurch die Trennwände 3.21 in das das Formteil 3.11 bildende Hohlprofil einschiebbar sind.

20

An eine gegenseitige Abdichtung der solchermaßen ausgebildeten Kammern 3.24 müssen keine hohen Anforderungen gestellt werden, so dass ein Verkleben der die Kontur der Trennwände 3.21 bildenden Randflächen derselben mit den Innenflächen des Hohlprofils in Verbindung mit einer geeigneten Abstimmung der Schlitze mit der Wandstärke der Trennwände 3.21 eine durchaus ausreichende Dichtigkeit erbringt, und zwar auch für den beim vorliegenden Ausführungsbeispiel gegebenen Fall, dass die Trennwände 3.21 schräg zum Querschnitt des Hohlprofils in dieses eingesetzt sind und sich die Randflächen der Trennwände 3.21 daher nicht entlang deren gesamter Kontur ideal an den lichten Querschnitt der lichten Weite des Hohlprofils anschmiegen.

30

In Fig. 5 ist angedeutet, wie sich eine der Trennwände 3.21 an dem Querschnitt der lichten Weite des Hohlprofils anschmiegt.

5

Wie der Fig. 4 in Verbindung mit Fig. 3 entnehmbar, folgen die Kammern 3.24 in kleinen Abständen entlang des Hohlprofils aufeinander und die im vorliegenden Ausführungsbeispiel als in Längsrichtung des Hohlprofils orientierte Schlitzte ausgebildeten Luftaustrittsöffnungen 3.13 reichen im Wesentlichen von einer zur anderen Trennwand 3.21 einer jeweiligen der Kammern 3.24. Dies bietet einerseits die Möglichkeit einer vollflächigen Bestäubung der Bogen 2.2 und ermöglicht andererseits durch individuelle Versorgung der Kammern 3.24 seitens des Versorgungssystems 3.15 eine an das Format der verarbeiteten Bogen 2.2 angepasste Bestäubung derselben.

15

Die vollflächige Bestäubung der Bogen 2.2 wird noch durch eine dahingehende Weiterbildung begünstigt, dass die die Kammern 3.24 durchsetzenden, mit dem Bestäubungsmittel 3.16 beladenen Luftströmungen in den Kammern 3.24 verwirbelt werden. Hierzu weist eine jeweilige Kammer 3.24 eine Prallfläche 3.27 auf, die der Lufteintrittsöffnung 3.14 der Kammer 3.24 zugewandt ist (siehe Fig. 6). Des Weiteren ist in eine jeweilige der Kammern 3.24 ein Strömungshindernis 3.28 eingesetzt, welches sich im vorliegenden Beispiel als ein Bolzen darstellt, der von der die Kammer 3.24 durchsetzenden Luftströmung umströmt werden muss.

20

25

Wie der Figur 3 entnehmbar, ist die Speiseleitung 3.20 verzweigt und ein jeweiliger Zweig führt zu einer jeweiligen der Lufteintrittsöffnungen 3.14 und mündet somit in einer jeweiligen der Kammern 3.24. Insgesamt ist insofern ein an das Format der verarbeiteten Bogen 2.2 angepasster Austrag des Bestäubungsmittels 3.16 dadurch in vorteilhafter Weise möglich, dass die fluidische Verbindung der Speiseleitung 3.20 mit solchen der Kammern 3.24 unterbrochen wird, die außerhalb des Formates der jeweils verarbeiteten Bogen liegen.

30



5

Hierzu sind bei einer bevorzugten Ausgestaltung die zu einem jeweiligen außerhalb des kleinsten Formates gelegenen Endabschnitt des Hohlprofils führenden Zweige der Speiseleitung 3.20 beispielsweise mittels Magnetventilen 3.26 verschließbar.

10



5 BEZUGSZEICHENLISTE

	1	Maschinenabschnitt
	1.1	Druckwerk
	1.2	Druckwerk
10	1.3	Farbwerk
	1.4	Feuchtwerk
	1.5	Plattenzylinder
	1.6	Gummituchzylinder
	1.7	Druckzylinder
15	1.8	schwingender Vorgreifer
	1.9	Anlegetrommel
	1.10	Bogenführungstrommel
	2	Anleger
	2.1	Vereinzelungsvorrichtung
20	2.2	Bogen
	2.3	Stapel
	2.4	Transport- und Ausrichtvorrichtung
	2.5	Plattform
	2.6	Hubkette
	25 3	Ausleger
	3.1	Bogenbremse
	3.2	Auslegestapel
	3.3	Plattform
	3.4	Hubkette
30	3.5	Endlosförderer
	3.6	Greiferbrücke
	3.7	Leitvorrichtung
	3.8	erste Leitfläche

5	3.9	zweite Leitfläche
	3.9'	Leitblech
	3.9''	Leitblechführung
	3.10	Zwickel
	3.11	Formteil
10	3.12	dritte Leitfläche
	3.13	Luftaustrittsöffnung
	3.14	Lufteintrittsöffnung
	3.15	Versorgungssystem
	3.16	Bestäubungsmittel
15	3.17	Gebläse
	3.18	Luftstrahlpumpe
	3.19	Vernebelungskammer
	3.20	Speiseleitung
	3.21	Trennwand
20	3.24	Kammer
	3.25	Schlitz
	3.26	Magnetventil
	3.27	Prallfläche
	3.28	Strömungshindernis

5 PATENTANSPRÜCHE

1. Bogen verarbeitende Rotationsdruckmaschine mit einer Leitvorrichtung,
über welche die Bogen in einer Verarbeitungsrichtung geschleppt
werden,

10 einer an der Leitvorrichtung ausgebildeten ortsfesten ersten Leitfläche
und

einer an der Leitvorrichtung ausgebildeten ausziehbaren zweiten
Leitfläche, die in der Verarbeitungsrichtung auf die ortsfeste Leitfläche
folgt und mit dieser einen Zwickel ausbildet

15 gekennzeichnet durch
ein im Zwickel (3.10) angeordnetes Formteil (3.11), welches eine den
Zwickel (3.10) überbrückende dritte Leitfläche (3.12) ausbildet.

2. Rotationsdruckmaschine nach Anspruch 1,

20 dadurch gekennzeichnet,
dass das Formteil (3.11) die dritte Leitfläche (3.12) durchdringende
Luftaustrittsöffnungen (3.13) und mit diesen kommunizierende
Lufteintrittsöffnungen (3.14) aufweist.

25 3. Rotationsdruckmaschine nach Anspruch 2,

gekennzeichnet durch
ein Versorgungssystem (3.15), welches betriebsmäßig einen
Trägerluftstrom und ein von diesem mitgeführtes Bestäubungsmittel
(3.16) bereitstellt und zur fluidischen Verbindung mit den
30 Lufteintrittsöffnungen (3.14) vorgesehen ist.

5

4. Rotationsdruckmaschine nach Anspruch 2,
dadurch gekennzeichnet,
dass das Formteil (3.11) Kammern (3.24) aufweist, die mit den
Luftaustrittsöffnungen (3.13) und den Lufteintrittsöffnungen (3.14)
kommunizieren.

10

5. Rotationsdruckmaschine nach Anspruch 1,
dadurch gekennzeichnet,
dass das Formteil (3.11) ein Hohlprofil darstellt und
Trennwände (3.21) in das Formteil (3.11) eingesetzt sind, welche dieses
in Kammern (3.24) unterteilen, die mit den Luftaustrittsöffnungen (3.13)
und den Lufteintrittsöffnungen (3.14) kommunizieren.

15

6. Rotationsdruckmaschine nach Anspruch 5,
gekennzeichnet durch
im Formteil (3.11) vorgesehene Schlitze (3.25), durch welche die
Trennwände (3.21) einschiebbar sind.

20

7. Rotationsdruckmaschine nach Anspruch 4,
dadurch gekennzeichnet,
dass eine jeweilige der Kammern (3.24) eine Prallfläche (3.27) aufweist,
die der Lufteintrittsöffnung (3.14) der jeweiligen Kammer (3.24)
zugewandt ist.

25


- 5 8. Rotationsdruckmaschine nach Anspruch 4,
 d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t ,
 d a s s i n e i n e j e w e i l i g e d e r K a m m e r n (3 . 2 4) e i n
 S t r ö m u n g s h i n d e r n i s (3 . 2 8) e i n g e s e t z t i s t .

10




5 ZUSAMMENFASSUNG

In einer Bogen verarbeitenden Rotationsdruckmaschine mit einer Leitvorrichtung (3.7), über welche die Bogen (2.2) hinweggeschleppt werden, ist zwischen einer ortsfesten Leitfläche (3.8) und einer auf diese folgenden
10 ausziehbaren Leitfläche (3.9) der Leitvorrichtung (3.7) ein Zwickel (3.10) ausgebildet, in welchen ein Formteil (3.11) eingesetzt ist, welches eine den Zwickel (3.10) überbrückende weitere Leitfläche (3.12) ausbildet.

 Hiermit ist eine strömungstechnische Problemzone bei auf unterschiedliche
15 Formate der Bogen (2.2) einstellbaren Leitvorrichtungen beseitigt.

In vorteilhafter Weiterbildung dient das Formteil (3.11) als Austragvorrichtung für ein Bestäubungsmittel (3.16).

20 (Fig. 2)



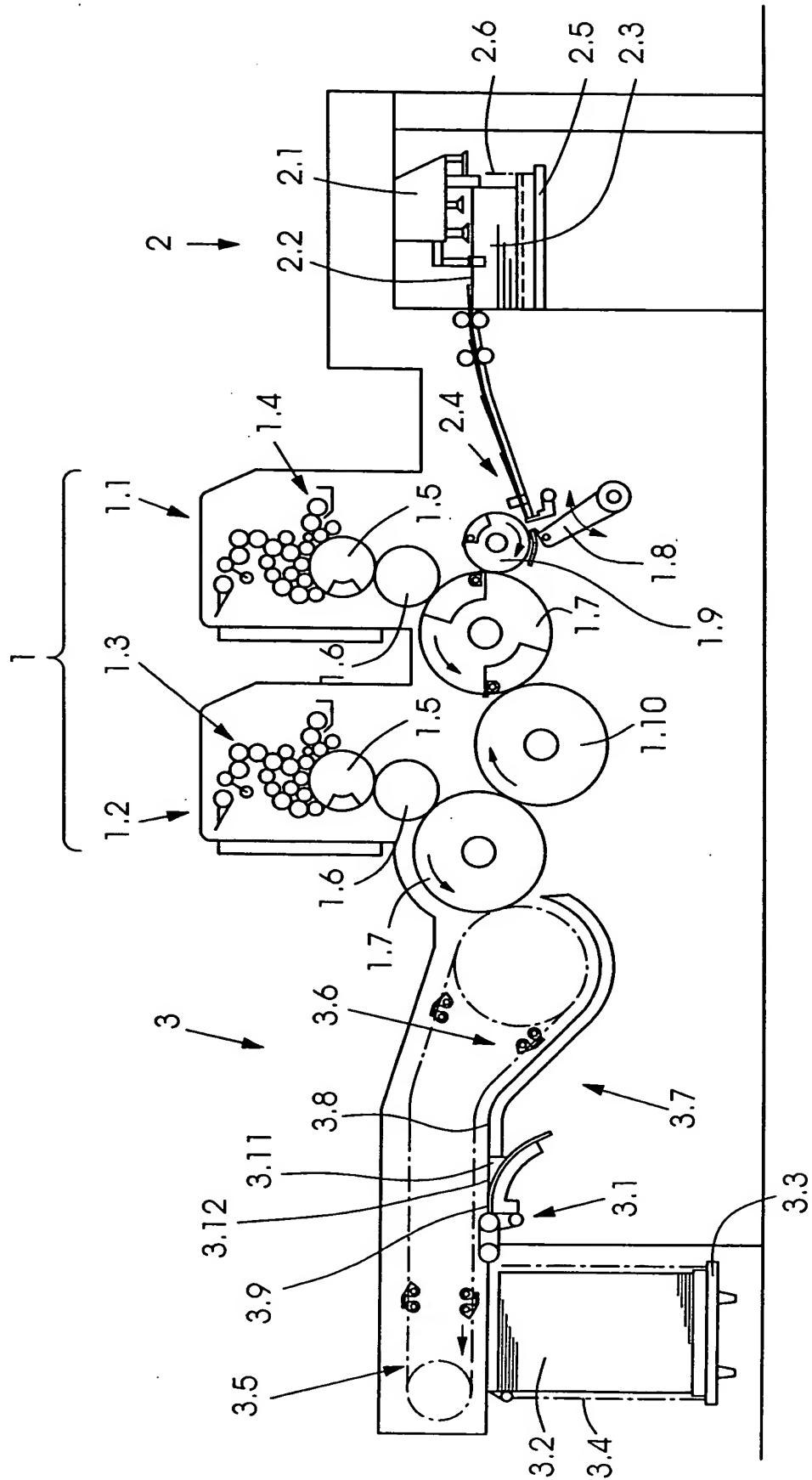


Fig.1

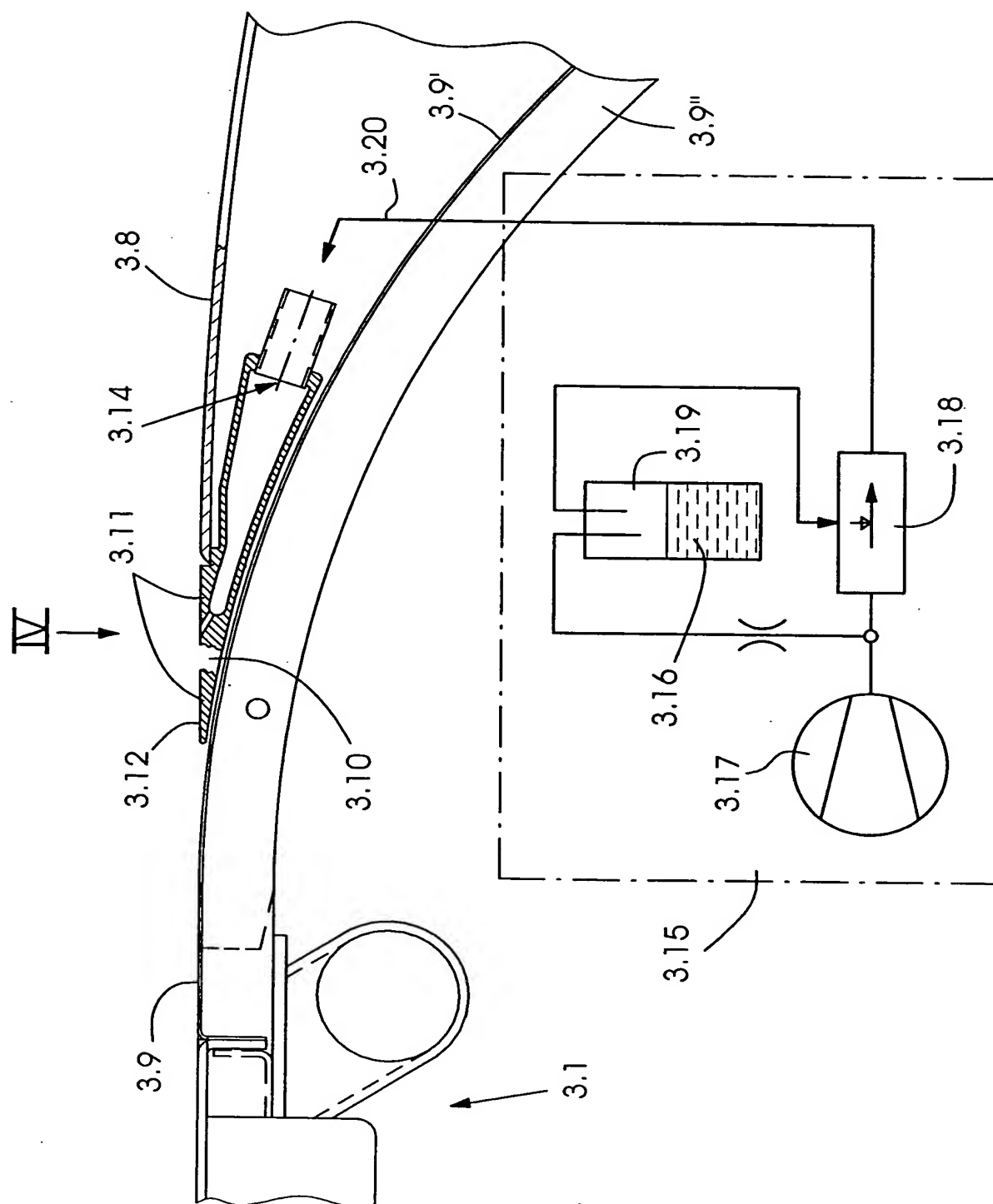


Fig. 2

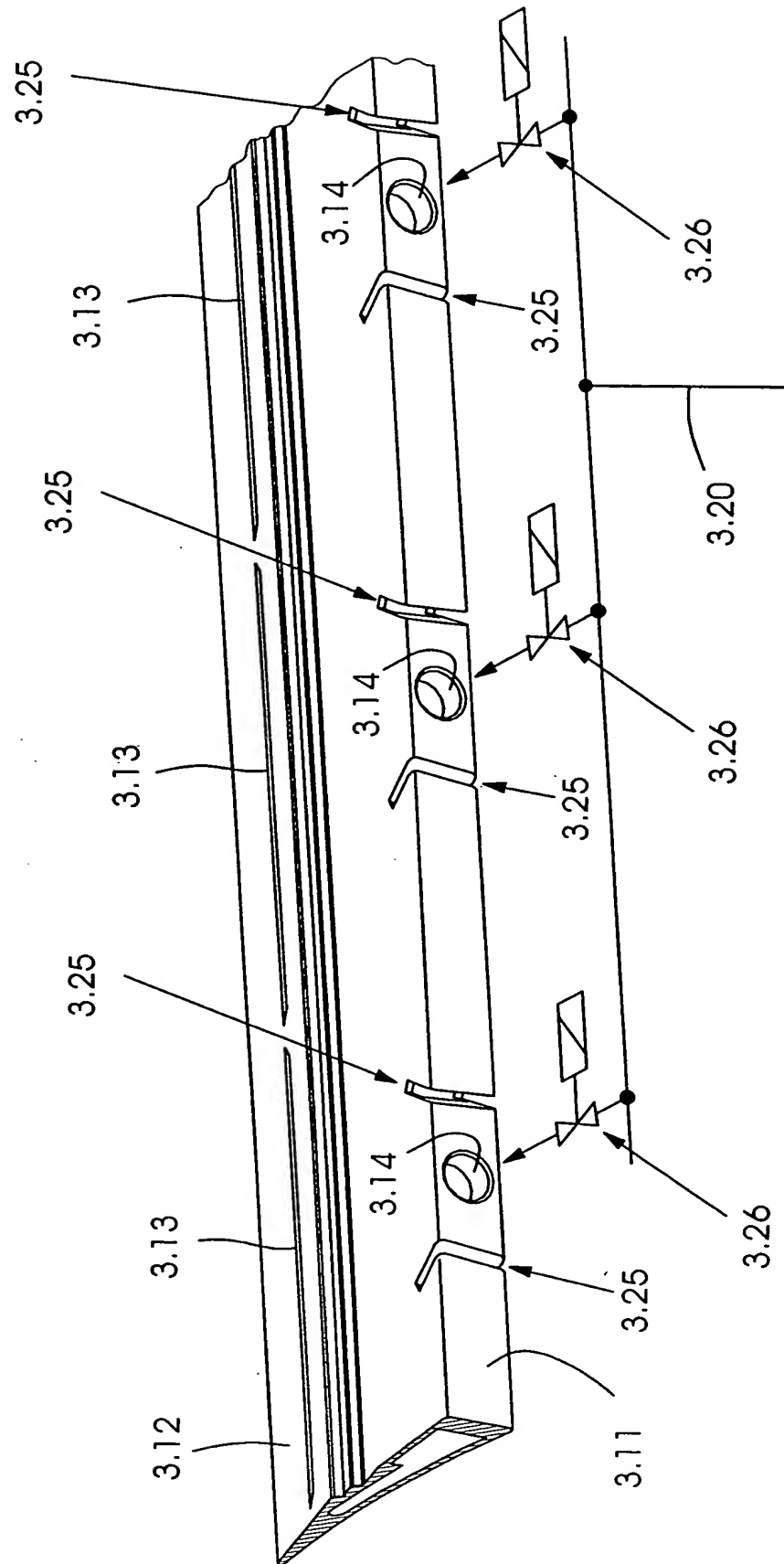


Fig. 3

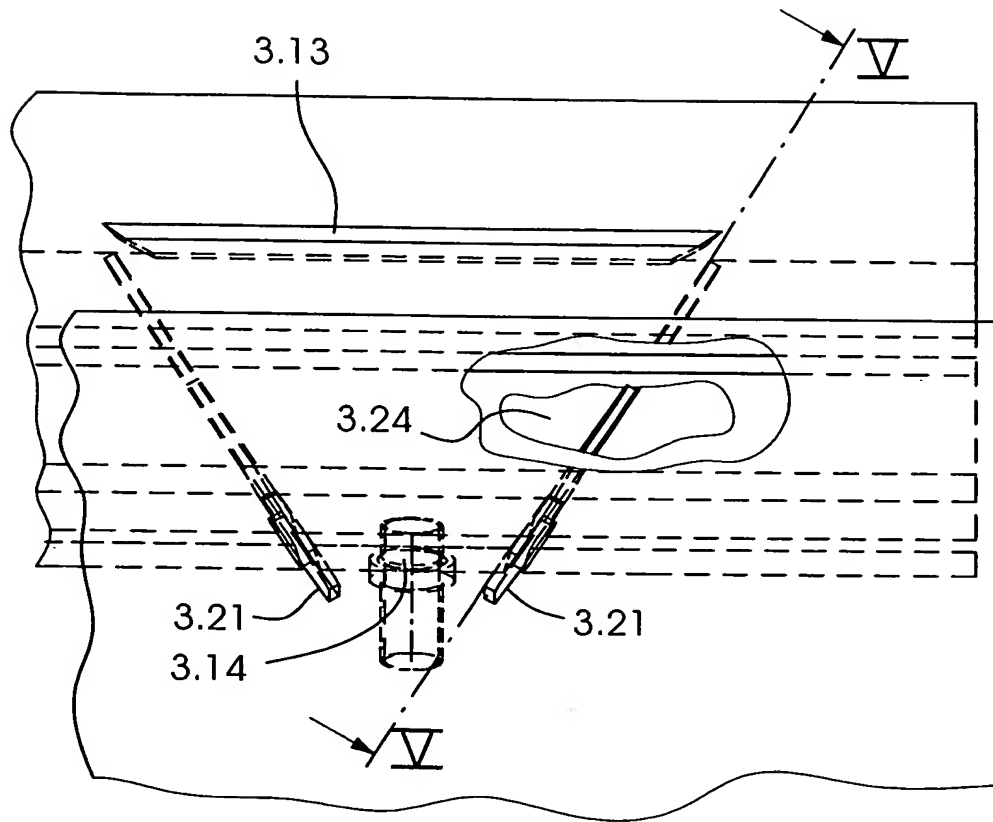


Fig. 4

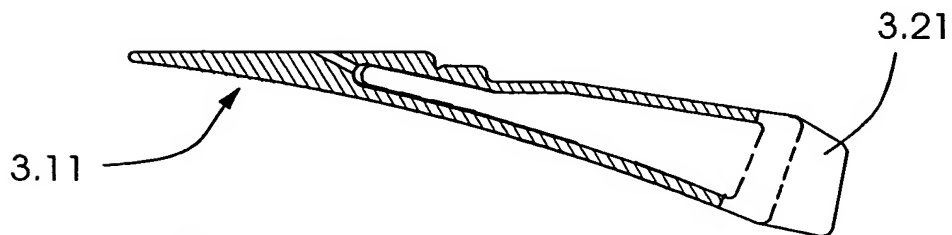


Fig. 5

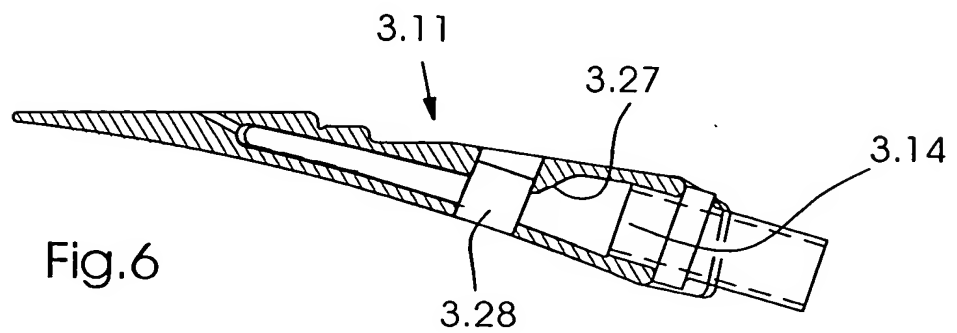


Fig. 6